

Союз Советских
Социалистических
Республик



Государственный комитет
Совета Министров СССР
по делам изобретений
и открытий

О П И С А Н И Е ИЗОБРЕТЕНИЯ К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

390953

Зависимое от авт. свидетельства № —

Заявлено 26.V.1972 (№ 1788882/29-33)

с присоединением заявки № —

Приоритет —

Опубликовано 25.VII.1973. Бюллетень № 31

Дата опубликования описания 7.XII.1973

М. Кл. В 27m 3/06
В 29j 5/00

УДК 674.815(088.8)

Авторы
изобретения Ф. Д. Вараксин, Л. К. Цимберов, К. Ф. Севастьянов, О. П. Григорьев
и Р. А. Трофимова

Заявитель Центральный научно-исследовательский институт фанеры

СПОСОБ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ЩИТОВЫХ ЭЛЕМЕНТОВ ДЛЯ ПОЛА

1

Изобретение относится к деревообрабатывающей промышленности.

Известны способы изготовления щитовых элементов для пола, например паркета, с основанием из древесно-стружечной плиты.

Цель изобретения — повысить механическую прочность, влагостойкость и уменьшить формонизменяемость паркета.

Это достигается путем пропитки водостойкой смолой кромок древесно-стружечной плиты по всему периметру с шириной пропитанной краевой зоны приблизительно 20—40 мм по всей толщине плиты и с последующей полимеризацией смолы во время облицовки плиты.

Заполнеризованная смола на кромках щита создает жесткую рамку, которая упрочняет весь щит и снижает его формонизменяемость (покоробленность).

Проведенные испытания на водопоглощение и разбухание показали, например, что пропитанная зона щитового элемента, изготовленного предлагаемым способом, разбухает всего на 0,4—0,7% в течение 2-х суток выдерживания в воде.

Способ иллюстрируется чертежом.

Щитовой элемент состоит из древесно-стружечной плиты 1, которая обклеена с обеих сторон каким-либо материалом 2, например шпоном.

2

Заготовки древесно-стружечной плиты непосредственно перед нанесением на них клея для приклеивания покрытий на пласты, подвергают пропитке водостойкой смолой, например, мочевино-меламиновой, под давлением таким образом, чтобы заготовка пропиталась по всей толщине и только по периметру с шириной краевой зоны 20—40 мм. Затем на обе плиты наносят клей, укладывают на них покрытие, например, паркетное на одну сторону плиты и лист шпона — на обратную, и собранный таким образом паркет прессуют в горячем прессе под давлением $8+16 \text{ кг/см}^2$ при температуре и времени прессования, зависящими от применяемой смолы и необходимыми для ее полимеризации по всей толщине пропитанной зоны плиты.

Изготовленный предлагаемым способом щитовой элемент для пола, например, паркетный щит, становится особо прочным, практически влагонепроницаемым и по многим качествам не уступает паркетному щиту с основанием (поддоном) из древесины хвойных пород — низкосортных пиломатериалов или отходов деревообработки.

Как показывают экономические расчеты, себестоимость данного паркетного щита более, чем в 1,5 раза ниже, чем себестоимость паркетного щита с поддоном из древесины хвойных

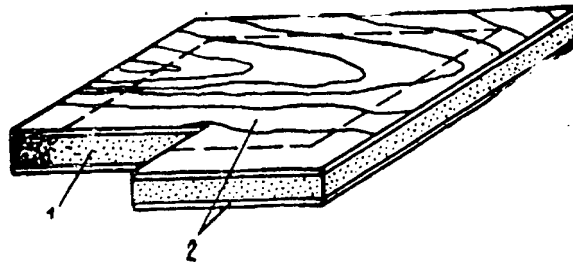
пород, причем настолько же снижается и его материалоемкость.

Предлагаемый способ изготовления щитовых элементов может найти применение также и при изготовлении щитовых элементов не только для пола, но и для перегородок, в мебельном производстве и др.

Предмет изобретения

Способ изготовления щитовых элементов для пола, например, паркета, с основанием

из древесно-стружечной плиты, путем нанесения на плоскости последней клеящего вещества, укладки листового материала и последующего горячего прессования, отличающийся тем, что, с целью повышения механической прочности, влагостойкости и уменьшения деформированности паркета, кромки древесно-стружечной плиты перед нанесением на ее плоскости клеящего вещества пропитывают водостойкой смолой.



Составитель М. Мясникова

Редактор С. Ежкова

Техред Т. Курилко

Корректор Л. Новожилова

Заказ 3382.18

Изд. № 831

Тираж 576

Подписное

ЦНИИПИ Государственного комитета Совета Министров СССР
по делам изобретений и открытий
Москва, Ж-35, Раушская наб., д. 4/5

Типография, пр. Сапунова, 2